

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

Patent Abstracts of Japan

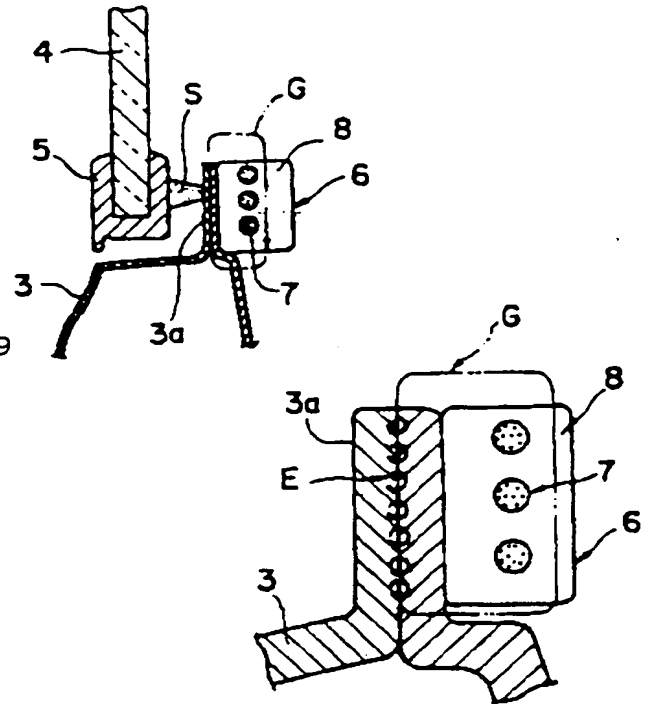
PUBLICATION NUMBER : JP58173619
 PUBLICATION DATE : 12-10-83
 APPLICATION NUMBER : JP820056691
 APPLICATION DATE : 07-04-82

VOL: 8 NO: 12 (M - 269)
 AB. DATE : 19-01-1984 PAT: A 58173619
 PATENTEE : NITSUSAN SHIYATAI KK
 PATENT DATE: 12-10-1983

INVENTOR : HARUHARA AKIRA

INT.CL. : B29C27/10; B60J1/00

TITLE : BONDING METHOD FOR JOINING
 PARTS OF VEHICLE



ABSTRACT : PURPOSE: To realize efficient and complete division of operation, by applying a heat-melted bonding agent to at least either of a member to be bonded of a car body or the like and a member to be bonded of a window glass pane or the like, by making the above members to be bonded be in contact with each other, and by heating joining parts.
 CONSTITUTION: In the case when a sash 5 of a window glass pane 4, which is one member to be bonded, is bonded to a flange 3a of a car body 3, which is the other member to be bonded and is formed of a magnetic body, the sash 5 is coated beforehand with a heat-melted bonding agent S such as a bonding agent of polyamide for instance, and the part of the sash whereon the bonding agent S is applied is made to be in contact with the flange 3a. Next, magnetic-flux generator 6 is put close to the inside of the flange 3a to generate a magnetic flux G interlinking to the flange 3a. Thereby an eddy current E is generated in the flange 3a to heat the same locally, and thereby the bonding agent S is melted for bonding. Thus, the division of a coating operation and a bonding operation can be realized.

① 日本国特許庁 (JP)
② 公開特許公報 (A)

③ 特許出願公開
昭58—173619

Int. Cl.
B 29 C 27 10
B 60 J 1 00

識別記号

国内整理番号
7722—1 F
6519—31 D

④ 公開 昭和58年(1983)10月12日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑤ 車両の接合部の接着方法

平塚市代官町30番4号

⑥ 特 願 昭57--56691

⑦ 出 願 人 日産車体株式会社

⑧ 出 願 昭57(1982)4月7日

平塚市天沼10番1号

⑨ 発 明 者 春原昭

⑩ 代 理 人 弁理士 西脇民雄

明 細 書

1. 発明の名称

車両の接合部の接着方法

2. 特許請求の範囲

(1) 車体等の第1の被接着部材とウインドガラス等の第2の被接着部材との接合部を接着する場合において、各被接着部材の少なくとも一方に加熱溶融性の接着剤を塗布した後、該接着剤を介して前記第1および第2の被接着部材を接合し、該接合部を加熱して接着することを特徴とする車両の接合部の接着方法。

(2) 接合部の加熱は、第1および第2の被接着部材の少なくとも一方を磁性体で形成して電磁誘導により行なうことを特徴とする特許請求の範囲第1項記載の車両の接合部の接着方法。

3. 発明の詳細な説明

この発明は、たとえばウインドガラスの外周部を車体の車枠に接着するような車両の接合部の接着方法に関するものである。

従来のこの種の方法としてはたとえば第1図の

ようにアプリケーション1から抽出される溶融した接着剤Aをガラス2の周囲に塗布し、しかる後素早く車体に接着するという方法がある。

しかしながら、このような従来方法によると溶融した接着剤が固化しないうちに接着作業を行なわねばならないので常に慌しい作業を強いられることとなり、時によっては所望の位置に正確に接合することができないという問題点があった。また、接着剤の塗布作業と接着作業とは常に近接した場所で行なう必要があり、これらの作業は不可分的であって完全な分業化が図れず量産には適さないものであった。

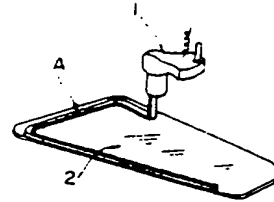
この発明は、このような従来の問題点に着目してなされたものであり、独立した工程で行なえしかも強固な接着が図れて量産に適する車両の接合部の接着方法を提供することを目的とする。

以下、この発明を図面を参照しながら説明する。まず、第2図に示すように一方の被接着部材であって磁性体で形成される車体3のフランジ3aに他方の被接着部材であるウインドガラス4のサ、

に接着する方法を説明する断面図である。

- 3…車体、4…windガラス
5、14…サッシュ、13…ガラス
7…磁力線発生コイル、8…接着剤

第1図

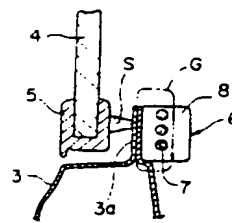


出願人 日産車体株式会社

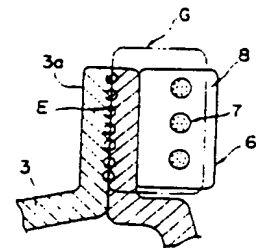
代理人 弁理士 西 脇 民 雄



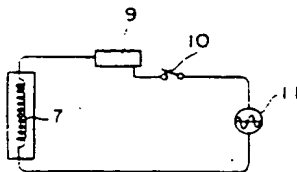
第2図



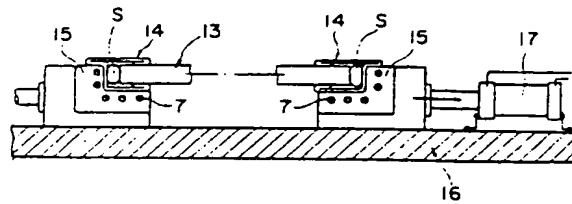
第3図



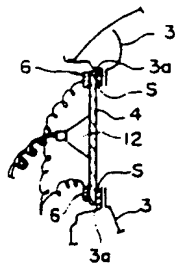
第4図



第6図



第5図



第7図

